

29.01.99

日 本 国 特 許 庁  
PATENT OFFICE  
JAPANESE GOVERNMENT

09/601474

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されて  
いる事項と同一であることを証明する。 #5

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日

Date of Application:

1998年 2月 3日

REC'D 23 MAR 1999

WIPO POT

出 願 番 号

Application Number:

平成10年特許願第035371号

出 願 人

Applicant (s):

東洋鋼板株式会社

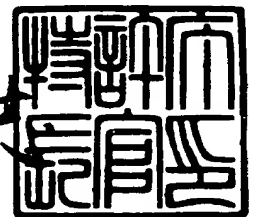
PRIORITY  
DOCUMENT

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

1999年 3月 5日

特 許 庁 長 官  
Commissioner,  
Patent Office

山 佐 建 志



出証番号 出証特平11-3011040

【書類名】 特許願

【整理番号】 P0001391

【提出日】 平成10年 2月 3日

—【あて先】 特許庁長官 荒井 寿光 殿

【国際特許分類】 H01M 2/12

【発明の名称】 電池用安全弁素子の保護皮膜形成方法、保護皮膜を被覆した電池用安全弁素子、それを用いた電池用封口板、およびそれを用いた密閉型電池

【請求項の数】 13

【発明者】

【住所又は居所】 山口県下松市東豊井 1 2 9 6 番地の 1 東洋鋼鋸株式会  
社技術研究所内

【氏名】 岡本 浩明

【発明者】

【住所又は居所】 山口県下松市東豊井 1 2 9 6 番地の 1 東洋鋼鋸株式会  
社技術研究所内

【氏名】 杉本 義之

【発明者】

【住所又は居所】 山口県下松市東豊井 1 2 9 6 番地の 1 東洋鋼鋸株式会  
社技術研究所内

【氏名】 西條 謹二

【発明者】

【住所又は居所】 山口県下松市東豊井 1 2 9 6 番地の 1 東洋鋼鋸株式会  
社技術研究所内

【氏名】 河村 宏明

【特許出願人】

【識別番号】 390003193

【氏名又は名称】 東洋鋼鋸株式会社

【代表者】 田辺 博一

【代理人】

【識別番号】 100100103

【弁理士】

【氏名又は名称】 太田 明男

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 017385

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 要約書 1

【物件名】 図面 1

【包括委任状番号】 9708037

【書類名】 明細書

【発明の名称】 電池用安全弁素子の保護皮膜形成方法、保護皮膜を被覆した電池用安全弁素子、それを用いた電池用封口板、およびそれを用いた密閉型電池

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 貫通孔を穿設した金属基板と、前記貫通孔を閉塞するように前記基板上に積層された金属箔とからなる電池用安全弁素子の少なくとも片面に、有機塗料を塗布することを特徴とする、電池用安全弁素子の保護皮膜形成方法。

【請求項 2】 貫通孔を穿設した金属基板と、前記貫通孔を閉塞するように前記基板上に積層された金属箔とからなる電池用安全弁素子の少なくとも片面に、有機樹脂フィルムを積層することを特徴とする、電池用安全弁素子の保護皮膜形成方法。

【請求項 3】 貫通孔を穿設した金属基板と、前記貫通孔を閉塞するように前記基板上に積層された金属箔とからなる電池用安全弁素子の、前記金属箔の前記貫通孔を閉塞している部分の少なくとも片面に、有機塗料を塗布することを特徴とする、電池用安全弁素子の保護皮膜形成方法。

【請求項 4】 貫通孔を穿設した金属基板と、前記貫通孔を閉塞するように前記基板上に積層された金属箔とからなる電池用安全弁素子を、安全弁の弁口となる貫通孔を穿設した電池外装缶用の封口板に、前記電池用安全弁素子の金属基板の貫通孔と前記封口板の貫通孔が連通するように当接し、前記封口板の貫通孔の周囲で両者が接着するように接着手段を用いて接着した後、前記電池用安全弁素子上に有機塗料を塗布することを特徴とする、電池用安全弁素子の保護皮膜形成方法。

【請求項 5】 前記接着手段がレーザービーム溶接であることを特徴とする、請求項 4 に記載の電池用安全弁素子の保護皮膜形成方法。

【請求項 6】 貫通孔を穿設した金属基板と、前記貫通孔を閉塞するように前記基板上に積層された金属箔とからなる電池用安全弁素子の少なくとも片面に、保護皮膜を被覆してなる電池用安全弁素子。

【請求項 7】 貫通孔を穿設した金属基板と、前記貫通孔を閉塞するように

前記基板上に積層された金属箔とからなる電池用安全弁素子の、前記金属箔の前記貫通孔を閉塞している部分の少なくとも片面に、保護皮膜を被覆してなる電池用安全弁素子。

【請求項 8】 前記保護皮膜が有機塗料を塗布してなる塗膜であることを特徴とする、請求項 6 または 7 に記載の電池用安全弁素子。

【請求項 9】 前記保護皮膜が有機樹脂フィルムを積層してなることを特徴とする、請求項 6 に記載の電池用安全弁素子。

【請求項 10】 請求項 6～9 のいずれかに記載の電池用安全弁素子を、安全弁の弁口となる貫通孔を穿設した電池外装缶用の封口板に、前記電池用安全弁素子の金属基板の貫通孔と前記封口板の貫通孔が連通するように当接し、前記封口板の貫通孔の周囲で両者が接着するように接着手段を用いて接着してなる電池用封口板。

【請求項 11】 貫通孔を穿設した金属基板と、前記貫通孔を閉塞するように前記基板上に積層された金属箔とからなる電池用安全弁素子を、安全弁の弁口となる貫通孔を穿設した電池外装缶用の封口板に、前記電池用安全弁素子の金属基板の貫通孔と前記封口板の貫通孔が相対するように当接し、前記封口板の貫通孔の周囲で両者が接着するように接着手段を用いて接着した後、電池用安全弁素子上に有機塗料を塗布してなる電池用封口板。

【請求項 12】 前記接着手段がレーザービーム溶接であることを特徴とする、請求項 10 または 11 に記載の電池用封口板。

【請求項 13】 正極、負極、およびセパレータとで構成された電極体が、電解液とともに電池外装缶内に収納され、前記電池外装缶の開口部の内周に、請求項 10～12 のいずれかに記載の電池用封口板を嵌入支持するようにして前記電池外装缶の開口部を閉塞してなる密閉型電池。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、密閉型電池の破裂を防止するために用いられる安全弁素子の金属部分の腐食を防止する電池用安全弁素子の保護皮膜形成方法、保護皮膜を被覆した

電池用安全弁素子、およびそれを用いた電池に関する。

【0002】

【従来の技術】

近年、正極および負極としてリチウムなどのアルカリ金属を使用する密閉型電池が広く用いられるようになってきている。これらの電池においては、アルカリ金属と大気中の水分との反応を防止するために、密閉構造とすることが不可欠であるが、完全密閉構造とすることにより、高温にさらされたり、充放電時に使用方法を誤ったりすると、電池内部の圧力が異常に上昇し、電池が破裂することがある。この電池内部の圧力が異常に上昇した際に内圧を電池外部に放出させるために、防爆機能や安全弁を備えた電池用の封口板が開示されている。例えば、実開平5-84025公報は、電池封口板を構成する正極端子にガス抜き孔が設けられ、防爆用の金属箔が溶接された密閉型電池の安全弁装置を開示している。この電池封口板においては、電池内部の圧力が上昇した際に防爆用の金属箔が破れ、正極端子に設けたガス抜き孔を通して電池内部の圧力が開放される。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】

電池容器に電解液を充填する際に、電解液が飛散して電池容器の外部に付着することがある。特にリチウムイオン電池の場合、電解液として支持電解質としてリチウムのフッ素化合物を含む非水電解液が使用されるが、この非水電解液は電池容器内部においては電池容器や安全弁素子を構成する金属材料を腐食することはないが、大気中においては上記のフッ素化合物が大気中の水分を吸収してフッ化水素酸となり、強い腐食性を有するようになる。このため、上記のように電解液が飛散して電池容器の外部、特に安全弁素子の金属箔に付着すると金属が腐食され、薄い金属箔の場合は腐食により穿孔する、という問題がある。

本発明は、電池用安全弁素子に保護皮膜を被覆して金属部分の腐食を防止する電池用安全弁素子の保護皮膜の形成方法、保護皮膜を被覆した電池用安全弁素子、それを用いた電池用封口板、およびそれを用いた密閉型電池を提供することを課題とする。

【0004】

【課題を解決するための手段】

本発明は、貫通孔を穿設した金属基板と、前記貫通孔を閉塞するように前記基板上に積層された金属箔とからなる電池用安全弁素子の少なくとも片面に、有機塗料を塗布することを特徴とする、または

貫通孔を穿設した金属基板と、前記貫通孔を閉塞するように前記基板上に積層された金属箔とからなる電池用安全弁素子の少なくとも片面に、有機樹脂フィルムを積層することを特徴とする、さらにまたは

貫通孔を穿設した金属基板と、前記貫通孔を閉塞するように前記基板上に積層された金属箔とからなる電池用安全弁素子の、前記金属箔の前記貫通孔を閉塞している部分の少なくとも片面に、有機塗料を塗布することを特徴とする、電池用安全弁素子の保護皮膜形成方法である。

【0005】

または、貫通孔を穿設した金属基板と、前記貫通孔を閉塞するように前記基板上に積層された金属箔とからなる電池用安全弁素子を、安全弁の弁口となる貫通孔を穿設した電池外装缶用の封口板に、前記電池用安全弁素子の金属基板の貫通孔と前記封口板の貫通孔が連通するように当接し、前記封口板の貫通孔の周囲で両者が接着するように接着手段を用いて接着した後、前記電池用安全弁素子上に有機塗料を塗布することを特徴とする、電池用安全弁素子の保護皮膜形成方法であり、前記接着手段がレーザービーム溶接であることを特徴とする。

【0006】

また、本発明は、貫通孔を穿設した金属基板と、前記貫通孔を閉塞するように前記基板上に積層された金属箔とからなる電池用安全弁素子の少なくとも片面に、保護皮膜を被覆してなる電池用安全弁素子であり、前記保護皮膜が有機塗料を塗布してなる塗膜、または有機樹脂フィルムを積層してなることを特徴とする。

または、貫通孔を穿設した金属基板と、前記貫通孔を閉塞するように前記基板上に積層された金属箔とからなる電池用安全弁素子の、前記金属箔の前記貫通孔を閉塞している部分の少なくとも片面に、保護皮膜を被覆してなる電池用安全弁素子であり、前記保護皮膜が有機塗料を塗布してなる塗膜であることを特徴とする。

【0007】

さらに本発明は、前記のいずれかの電池用安全弁素子を、安全弁の弁口となる貫通孔を穿設した電池外装缶用の封口板に、前記電池用安全弁素子の金属基板の貫通孔と前記封口板の貫通孔が相対するように当接し、前記封口板の貫通孔の周囲で両者が接着するように接着手段を用いて接着してなる電池用封口板、または貫通孔を穿設した金属基板と、前記貫通孔を閉塞するように前記基板上に積層された金属箔とからなる電池用安全弁素子を、安全弁の弁口となる貫通孔を穿設した電池外装缶用の封口板に、前記電池用安全弁素子の金属基板の貫通孔と前記封口板の貫通孔が連通するように当接し、前記封口板の貫通孔の周囲で両者が接着するように接着手段を用いて接着した後、電池用安全弁素子上に有機塗料を塗布してなる電池用封口板をも発明の対象とし、前記の接着手段がレーザービーム溶接であることを特徴とする。

【0008】

さらにまた本発明は、正極、負極、およびセパレータとで構成された電極体が、電解液とともに電池外装缶内に収納され、前記電池外装缶の開口部の内周に、上記の電池用封口板を嵌入支持するようにして前記電池外装缶の開口部を閉塞してなる密閉型電池をも発明の対象とする。

【0009】

【発明の実施の形態】

以下、本発明の保護皮膜を被覆した電池用安全弁、および電池用安全弁の保護皮膜形成方法の実施例を、図面を参照しながら説明する。

【0010】

【実施例】

(実施例1)

図1および2は、本発明の保護皮膜を被覆した電池用安全弁素子の一例を示す断面図である。図1に示す場合は、本発明の安全弁素子10は、安全弁の弁口となる貫通孔4を有する金属基板1の片面に、貫通孔4を閉塞するように金属箔2が積層された積層体5の上の、金属箔2上に保護皮膜3が形成されている。図2に示す場合は、金属基板1上、および金属基板1に穿設した貫通孔4の側壁部、



ならびに金属箔 2 の貫通孔 4 を閉塞している部分に保護皮膜 3 が形成されている。すなわち、保護皮膜 3 は、金属基板 1 に設けた貫通孔 4 と金属箔 2 とで形成される窪みの周囲全体を被覆し、しかも金属基板 1 上に被覆された保護皮膜 3 と連続している。図 1 および 2 に示す実施形態の場合は、保護皮膜 3 は安全弁素子 10 の電池容器内において少なくとも外面側となる側の面全体に形成される。

## 【0011】

本発明の対象とする個々の電池用安全弁素子 10 は次のようにして作成される。まず、弁口となる貫通孔 4 を複数個穿孔した長尺帯状の金属基板 1 の片面に、前記貫通孔 4 を閉塞するように金属箔 2 を積層して、長尺帯状の積層体 5 を作成する。貫通孔 4 は通常は直径 1 ～ 10 mm の円が用いられるが、長径が 1 ～ 10 mm の楕円、もしくは上記円の直径に相当する大きさの多角形であってもよい。また貫通孔 4 の形状は、一定幅を有する線分（例えば、直線や曲線からなるスリット）や、上記の図形を組み合わせた幾何学模様の貫通孔であってもよい。貫通孔 4 の配列は、格子状配列、千鳥状配列などの幾何学的に配列されていることが好ましく、貫通孔 4 同士のピッチは必要とされる安全弁用部材の大きさによって適宜選択される。貫通孔 4 は、冷間圧延で薄板にしたものを打ち抜きプレスやエッチングなどの通常の穿孔法を用いて形成することができる。

上記のようにして貫通孔 4 が穿設された金属板基 1 と金属箔 2 は、例えば特開平 1-224184 号公報に記載された方法を用いて、真空中で冷間圧接される。

すなわち、金属板基 1 と金属箔 2 の互いに積層される面をエッチングチャンバー内でスパッタリング処理して活性化した後、真空槽内に設けた圧延ユニットで冷間圧接する。このようにして、本発明の長尺帯状の積層体 5 が作成される。

## 【0012】

図 1 に示した実施例においては、上記のようにして作成した長尺帯状の積層体 5 の金属箔 2 側の面全体に、有機樹脂塗料を塗布し乾燥乃至焼き付けて保護皮膜 3 とする。または、長尺帯状の積層体 5 の金属箔 2 側の面全体に、有機樹脂からなるフィルムを積層して保護皮膜 3 とする。このようにして、金属基板 1 に穿接された複数個の貫通孔 4 が金属箔 2 および保護皮膜 3 で閉塞された長尺帯状の保

護皮膜被覆積層体が得られる。この長尺帯状の保護皮膜被覆積層体から少なくとも1個の穿接された貫通孔が含まれるようにして打ち抜きパンチを用いて打ち抜くなどして、個々の電池用安全弁素子10を多数個得ることができる。

【0013】

図2に示した実施例においては、長尺帯状の積層体5の金属基板1側の面全体、および金属基板1に穿設した貫通孔4の側壁部、ならびに金属箔2の貫通孔4を閉塞している部分に、有機樹脂塗料を塗布し乾燥乃至焼き付けて保護皮膜3とする。塗布は、スプレー塗布あるいは液状の塗料を貫通孔内に滴下するなどして行う。

このようにして、金属基板1に穿接された複数の貫通孔4が金属箔2で閉塞され、さらに金属基板1および貫通孔4の側壁部および底部が保護皮膜3で閉塞された長尺帯状の保護皮膜被覆積層体が得られる。この長尺帯状の保護皮膜被覆積層体から少なくとも1個の穿接された貫通孔が含まれるようにして打ち抜きパンチを用いて打ち抜くなどして、個々の電池用安全弁素子10を多数個得ることができる。

【0014】

前記金属基板としては、鋼板、ステンレス鋼板、銅板、アルミニウム板のいずれかであることが好ましい。板厚は強度的、および経済的観点、さらに電池外装缶用の封口板への接着し易さの観点から、通常は0.03~0.50mmであり、より好ましくは0.05~0.10mmである。

【0015】

本発明の電池用安全弁素子は、 $30\text{ kgf/cm}^2$ 以下、好ましくは $20\text{ kgf/cm}^2$ 以下の低圧で作動することを目的としている。そのため、本発明に用いる金属箔の厚さとしては $5\sim 50\text{ }\mu\text{m}$ であることが好ましい。 $5\text{ }\mu\text{m}$ 以下であると、電池などの安全弁に適用した場合、落下などの衝撃で容易に破断してしまう。一方 $50\text{ }\mu\text{m}$ 以上であると、破断強度の小さな金属を用いても、安全弁に適用した場合、 $30\text{ kgf/cm}^2$ 以下の圧力では破断せず、高圧が負荷されて初めて破断するため、電池ケース自体が破裂し、破片が飛散したり、電解液が吹き出して飛散したりして、安全性が損なわれる。また、コスト的にも有利でなくな

る。前記金属箔としては、銅箔、ステンレス銅箔、銅箔、アルミニウム箔、ニッケル箔、ニッケル-鉄合金箔のいずれかであることが好ましい。さらに、電池ケース内に充填される電解液に対して安定であり、腐食したり反応ガスなどが多量に発生しない限り、如何なる金属箔を用いても差し支えなく、上記の箔の他に、亜鉛、鉛、真鍮、青銅、リン青銅、砲金、モネルなどの銅合金、ジュラルミンなどのアルミニウム合金などからなる金属箔も適用可能である。

## 【0016】

前記有機樹脂塗膜としては、フッ素系樹脂、エポキシ系樹脂、ビニル系樹脂、ウレタン系樹脂、ポリエステル系樹脂、アクリル系樹脂、のいずれかの樹脂からなる塗料を、スプレーコート、ロールコート、バーコート、刷毛塗りなどの塗装方法を用いて塗布したものであることが好ましい。また、前記有機樹脂からなるフィルムとしては、ポリオレフィン樹脂、ポリエステル樹脂、ポリアミド樹脂、ポリカーボネート樹脂、ポリ塩化ビニル樹脂のいずれかの樹脂からなるフィルムであることが好ましく、これらの樹脂フィルムを前記積層体に直接熱融着させるか、またはプライマーを介在させて前記積層体に貼り付けて積層する。これらの有機樹脂塗膜および有機樹脂フィルムの厚さは $1 \sim 30 \mu\text{m}$ であることが好ましく、より好ましくは $5 \sim 20 \mu\text{m}$ である。 $1 \mu\text{m}$ 以下であると、塗膜の場合は塗装下地である金属箔を完全に被覆することが困難であり、樹脂フィルムの場合はフィルムとして製膜することが極めて困難となる。一方 $30 \mu\text{m}$ 以上であると、金属箔が所定の負荷圧力で破断せず、所定の破断圧力を上回る負荷圧力が作用して初めて破断するようになり、安全弁としての機能が損なわれる。また、コスト的にも有利でなくなる。

## 【0017】

## (実施例2)

図3は、本発明の保護皮膜を被覆した電池用安全弁素子の他の例を示す断面図である。図3に示すように、本発明の安全弁素子10は、安全弁の弁口となる貫通孔4を有する金属基板1の片面に、貫通孔4を閉塞するように金属箔2が積層された積層体5上の、金属箔2の貫通孔4を閉塞している部分4aにのみに有機樹脂を滴下し乾燥固化させるなどして、保護皮膜3を形成させてもよい。

## 【0018】

## (実施例3)

上記のようにして作成された本発明の安全弁素子10は、図4～6に示すように、安全弁の弁口となる貫通孔7を穿設した電池外装缶用の封口板6に、安全弁素子10の金属基板1の貫通孔4と電池外装缶用の封口板6の貫通孔7が連通するように当接し、貫通孔7の周囲をレーザービーム溶接法などの接着手段を用いて接着する。図4は図1に示した構造を有する安全弁素子を電池外装缶用の封口板に接着した場合を示す。図5および図6は、それぞれ図2および図3に示した構造を有する安全弁素子を電池外装缶用の封口板に接着した場合を示す。

接着手段としては前記レーザービーム溶接法に限定するものではなく、熱硬化性樹脂系の接着剤や熱可塑性樹脂系接着剤、ゴム系接着剤などの接着剤を用いる接着法など、必要な接着強度が得られる限り、如何なる接着手段を用いてもよい。

## 【0019】

図4～6においては電池外装缶用の封口板6の貫通孔7の1個に安全弁素子10の金属基板1の貫通孔4の1個が連通するように当接して接着した場合を示したが、電池外装缶用の封口板6の貫通孔7の1個に安全弁素子10の金属基板1の貫通孔4が複数個連通するように当接して接着してもよい。前記封口板としては、前記金属基板と同様に、鋼板、ステンレス鋼板、銅板、アルミニウム板のいずれかであることが好ましい。板厚は強度的、および経済的観点、さらに金属基板への接着し易さの観点から、通常は0.03～0.50mmであり、より好ましくは0.05～0.10mmである。

## 【0020】

## (実施例4)

また、本発明の保護皮膜を被覆した電池用安全弁素子を接着した電池外装缶用の封口板は、図7の(a)および(b)に示すようにして作成してもよい。すなわち、図7の(a)に示すように、貫通孔4を穿設した金属基板1と、貫通孔4を閉塞するように金属基板1上に積層された金属箔2とからなる電池用安全弁素子10を、安全弁の弁口となる貫通孔7を穿設した電池外装缶用の封口板6に、

前記電池用安全弁素子 10 の金属基板 1 の貫通孔 4 と封口板 6 の貫通孔 7 が連通するように当接し、封口板 6 の貫通孔 7 の周囲で両者が接着するようにレーザービーム法を用いて接着した後、図 7 の (b) に示すように、溶接部分も含めて電池用安全弁素子 10 上に有機塗料を塗布し、保護皮膜 3 を設けてもよい。このように、レーザービーム溶接後に、溶接部分も含めて電池用安全弁素子上に保護皮膜を設けることにより、貫通孔部を閉塞する金属箔、および金属部分が露出するレーザービーム溶接部が保護皮膜で被覆されるので、腐食性の強い電解液が付着しても金属部分が腐食して穿孔することがない。

## 【0021】

## (実施例 5)

図 4 ～ 7 は封口板 6 の貫通孔 7 の径と同一径の外径を有する安全弁素子 10 を、封口板 6 の貫通孔 7 に嵌入して接着することにより、安全弁素子 10 の金属基板 1 の貫通孔 4 と封口板 6 の貫通孔 7 を連通させる構造としているが、図 8 に示すように、封口板 6 の貫通孔 7 の径より大径の外径を有する安全弁素子 10 を、安全弁素子 10 の金属基板 1 の貫通孔 4 と封口板 6 の貫通孔 7 が連通するように、封口板 6 に重ね合わせて当接して接着してもよい。

## 【0022】

以上のようにして本発明の保護皮膜を被覆した電池用安全弁素子を装着した電池外装缶用の封口板を、正極、負極、およびセパレータとで構成された電極体が電解液とともに収納された電池外装缶の開口部の内周に嵌入支持するようにして前記電池外装缶の開口部を閉塞することにより、本発明の密閉型電池が得られる。

## 【0023】

## 【発明の効果】

本発明は、貫通孔を穿設した金属基板と、前記貫通孔を閉塞するように前記基板上に積層された金属箔とからなる電池用安全弁素子の少なくとも片面に、有機塗料を塗布してなる皮膜、または有機樹脂フィルムからなる保護皮膜を形成させることを特徴とする、電池用安全弁素子の保護皮膜形成方法、これらの保護皮膜形成方法を用いて作成した電池用安全弁素子の保護皮膜である。また本発明

は、前記の電池用安全弁素子を、安全弁の弁口となる貫通孔を穿設した電池外装缶用の封口板に、電池用安全弁素子の金属基板の貫通孔と封口板の貫通孔が相対するように当接し、前記封口板の貫通孔の周囲で両者が接着するように接着手段を用いて接着してなる電池用封口板、およびその電池用封口板を用いて、正極、負極、およびセパレータとで構成された電極体が電解液とともに収納された電池外装缶の開口部の内周に嵌入支持するようにして前記電池外装缶の開口部を閉塞してなる密閉型電池である。本発明の封口板を用いた密閉型電池においては、支持電解質としてリチウムのフッ素化合物を含み、電池容器内部においては電池容器や安全弁素子を構成する金属材料を腐食することはないが、大気中においてはフッ素化合物が大気中の水分を吸収してフッ化水素酸となるために強い腐食性を有する非水電解液が飛散し、電池容器の外部、特に安全弁素子の金属箔に付着しても、金属箔上に保護皮膜が存在するために、薄い金属箔が腐食により穿孔することがない。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本発明の保護皮膜を被覆した電池用安全弁素子の一例を示す概略断面図である。

【図 2】

本発明の保護皮膜を被覆した電池用安全弁素子の他の一例を示す概略断面図である。

【図 3】

本発明の保護皮膜を被覆した電池用安全弁素子の他の一例を示す概略断面図である。

【図 4】

本発明の電池用安全弁素子を接着した電池用封口板の一例を示す概略断面図である。

【図 5】

本発明の電池用安全弁素子を接着した電池用封口板の他の一例を示す概略断面図である。

【図 6】

本発明の電池用安全弁素子を接着した電池用封口板の他の一例を示す概略断面図である。

【図 7】

(a) は、保護皮膜を被覆する前の電池用安全弁素子を接着した電池用封口板の一例を示す概略断面図であり、(b) は、本発明の保護皮膜を被覆した後の電池用安全弁素子を接着した電池用封口板の一例を示す概略断面図である。

【図 8】

本発明の電池用安全弁素子を接着した電池用封口板の他の一例を示す概略断面図である。

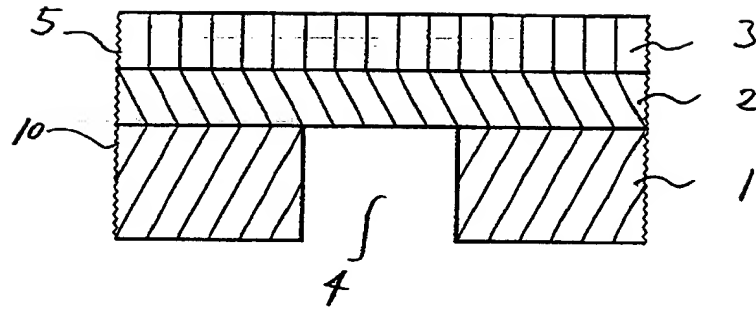
【符号の説明】

- 1 : 金属基板
- 2 : 金属箔
- 3 : 保護皮膜
- 4 : 金属基板の貫通孔
- 4 a : 貫通孔 4 を閉塞している金属箔 2 の部分
- 5 : 積層体
- 6 : 封口板
- 7 : 封口板の貫通孔
- 8 : 溶接部分
- 1 0 : 安全弁素子

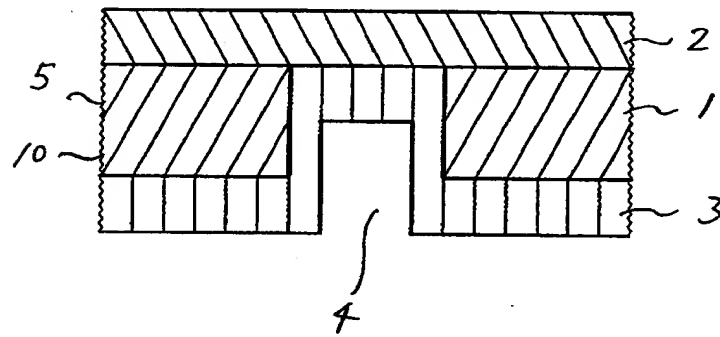
【書類名】

図面

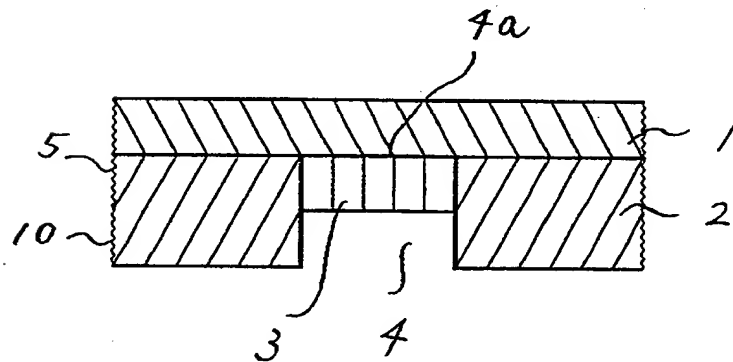
【図1】



【図2】

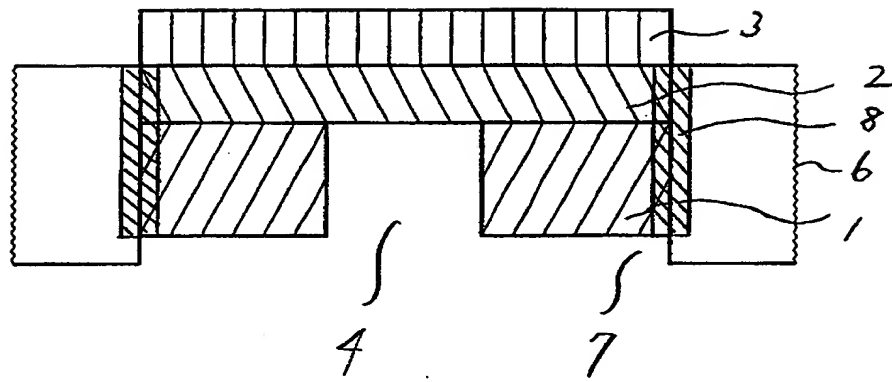


【図3】

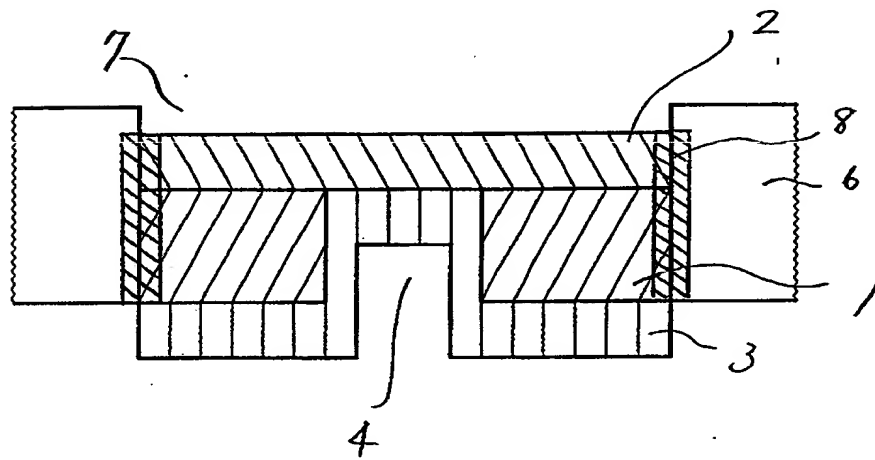




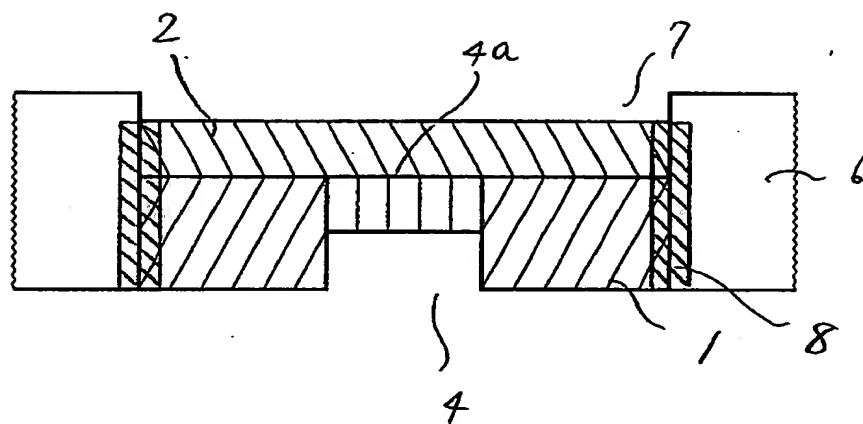
【図 4】



【図 5】

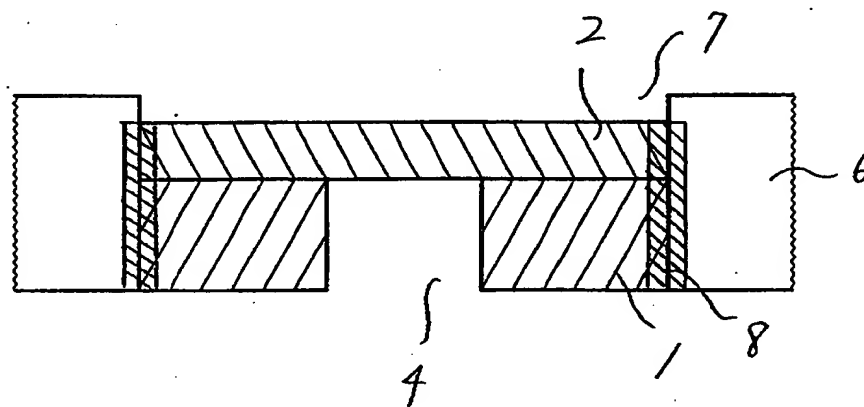


【図 6】

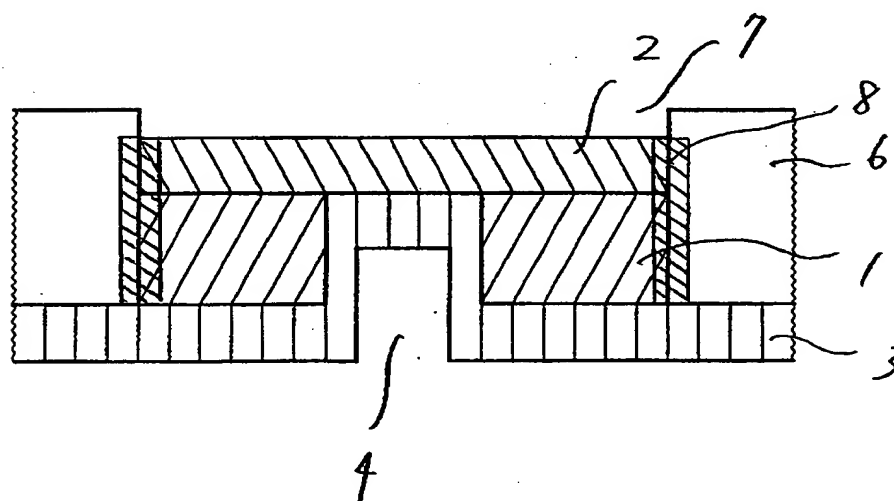


【図7】

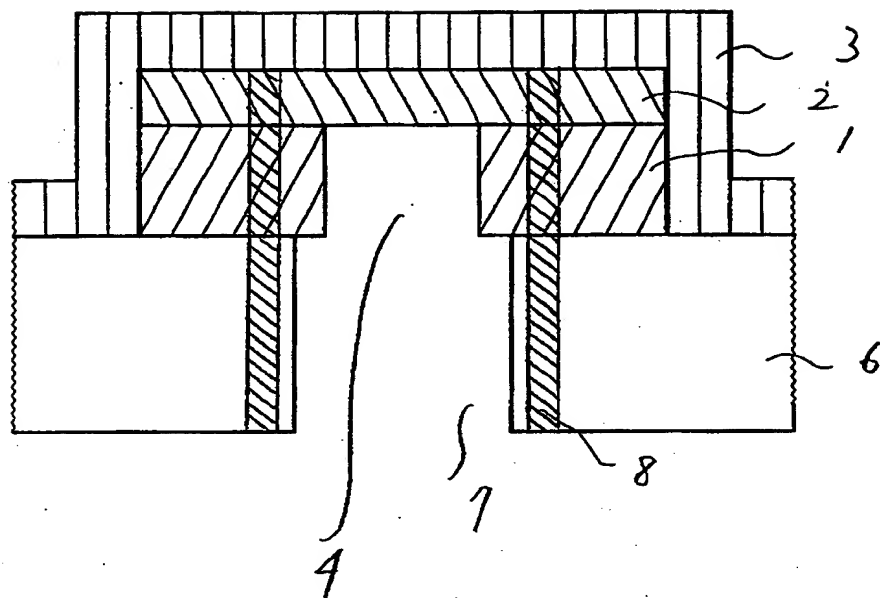
(a)



(b)



【図8】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 電池用安全弁素子に保護皮膜を被覆して金属部分の腐食を防止する電池用安全弁素子の保護皮膜の形成方法、保護皮膜を被覆した電池用安全弁素子、それを用いた電池用封口板、およびそれを用いた密閉型電池を提供する。

【解決手段】 安全弁素子は、貫通孔4を穿設した金属基板1と、貫通孔4を閉塞するように金属基板1上に積層された金属箔2とからなる電池用安全弁素子10の少なくとも片面に、有機塗料を塗布してなる皮膜3から構成される。さらに封口板は、有機樹脂フィルムからなる保護皮膜3を形成させた電池用安全弁素子10を、安全弁の弁口となる貫通孔4を穿設した電池外装缶用の封口板6に、電池用安全弁素子10の金属基板の貫通孔4と封口板の貫通孔7が相対するように当接し、封口板の貫通孔7の周囲で両者を接着して電池用封口板とした。そして、その電池用封口板を用いて、正極、負極およびセパレータとで構成された電極体が電解液とともに収納された電池外装缶の開口部の内周に嵌入支持するようにして電池外装缶の開口部を閉塞して密閉型電池を構成した。

【選択図】 図1

【書類名】 職権訂正データ  
【訂正書類】 特許願

<認定情報・付加情報>

【特許出願人】  
【識別番号】 390003193  
【住所又は居所】 東京都千代田区霞が関1丁目4番3号  
【氏名又は名称】 東洋鋼板株式会社  
【代理人】 申請人  
【識別番号】 100100103  
【住所又は居所】 東京都千代田区霞が関一丁目4番3号 東洋鋼板株式会社内  
【氏名又は名称】 太田 明男

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[390003193]

1. 変更年月日

1990年10月11日

[変更理由]

新規登録

住 所

東京都千代田区霞が関1丁目4番3号

氏 名

東洋鋼鋳株式会社

---

**This Page Blank (uspto)**